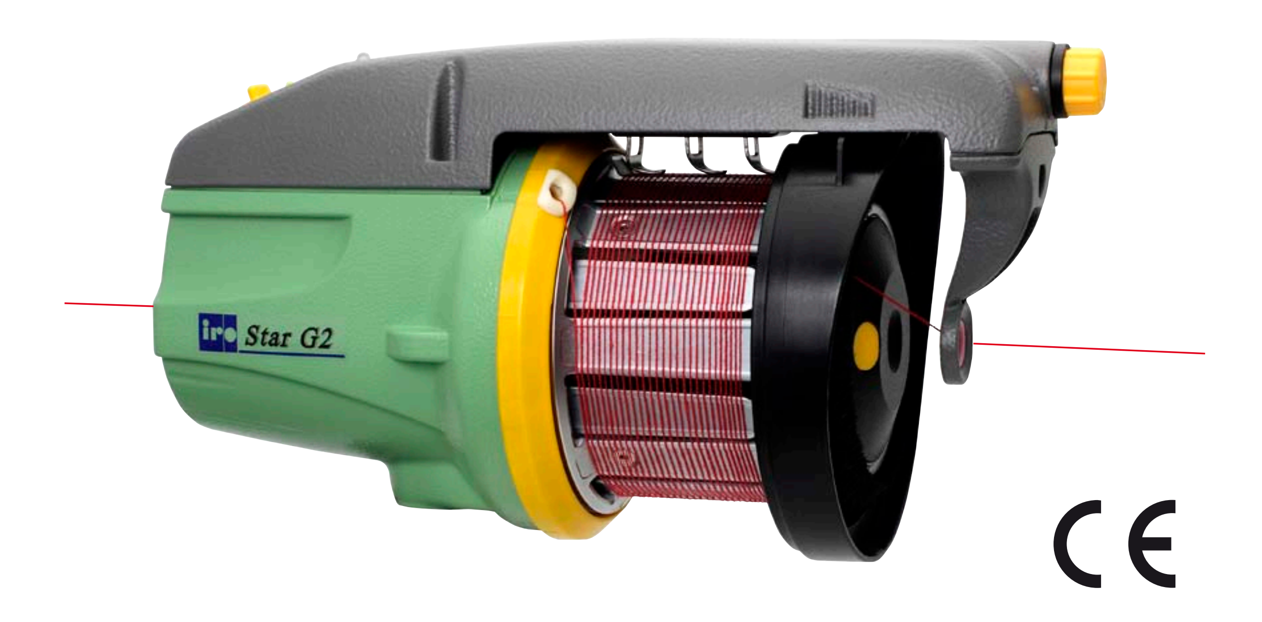
FRANCAIS

Ref. No. 28-8933-0803-04/1232



Star G2

Manuel d’Instructions



IRO AB
Box 54 SE-523 22 Ulricehamn SWEDEN
Tel: (+46) 321 297 00 Fax: (+46) 321 298 00
info@iro.se www.iroab.com

FR/IT
French/ Italian

Cette section contient des informations de sécurité importantes. Veuillez lire le manuel avec attention.



AVERTISSEMENT

indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des blessures corporelles ou des dégâts graves à l'unité.



MISE EN GARDE

indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des blessures corporelles ou des dégâts mineurs/modérés à l'unité.

REMARQUE

utilisé pour attirer l'attention sur des informations importantes, qui facilitent le fonctionnement ou la manipulation.

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINELLE.

Ref. No. 28-8933-0803-04/1232



ATTENTION !

- **L'arrêt du Prédélivreur avec l'interrupteur On/Off, NE COUPE PAS L'ALIMENTATION DE COURANT. Couper le courant avant toute intervention sur l'installation électrique.**
- **L'interrupteur ON/OFF du prédélivreur ne coupe pas l'alimentation électrique principale. Couper le courant avant toute intervention sur le circuit électrique.**
- **Coupez toujours le courant avant d'intervenir sur le pré-délivreur, le transformateur ou tout autre organe électrique. Veillez à ce que le prédélivreur et l'armoire du transformateur soient complètement connecté avant de rétablir le courant.**
- **Le pré-délivreur et le transformateur contiennent des composants électriques qui conservent le courant électrique jusqu'à trois minutes après le debranchement.**
- **Confiez toute intervention sur les organes électriques à un électricien qualifié.**
- **Ce produit ne peut pas être utilisé dans un milieu potentiellement explosif ou dans des zones classées par la directive européenne 94/9/EC. Si le produit doive être employé dans un milieu potentiellement explosive contacter IRO AB.**



ATTENTION !

- **Il convient d'effectuer des contrôles de routine pour déceler toutes pièces abîmées ou usées avant d'utiliser cet équipement. Toute pièce qui est usée ou abîmée doit être correctement réparée ou remplacée par le personnel autorisé. Afin d'éviter tout risque de blessure, NE PAS utiliser cet équipement si un élément semble ne pas fonctionner correctement.**

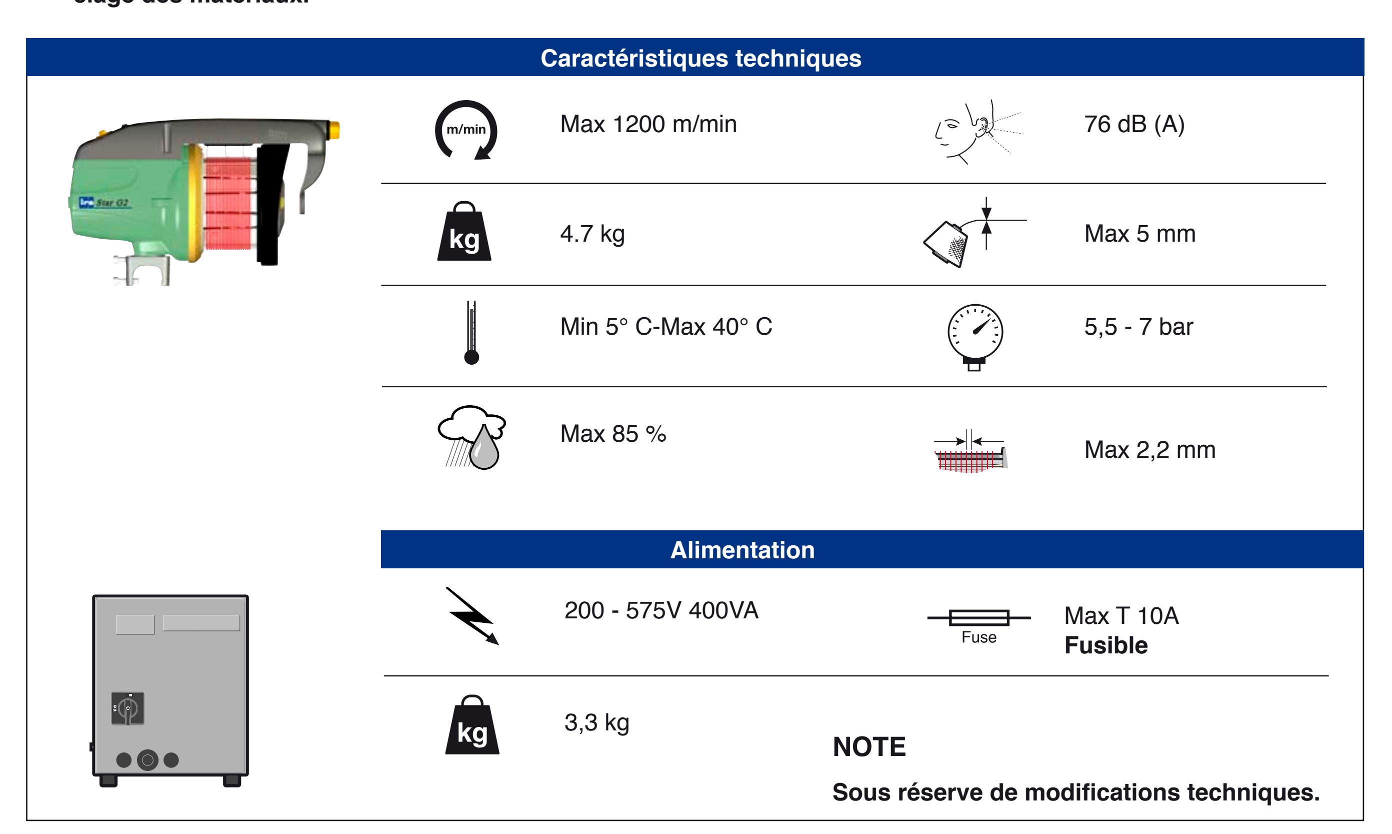


MISE EN GARDE !

- **Pretêr le maximum d'attention prês du prédélivreur: pendant son utilisation normale, il pourrait démarrer soudainement et ses parties en mouvement pourraient provoquer des blessures.**
- **Pour satisfaire aux réglements de la cee, utiliser exclusivement des pièces de réchange homologuées par IRO AB.**
- **Le prédélivreur de trame est un produit industriel et n'est pas conforme à un emploi domestique/en zone d'habitation.**

NOTE

- **Pour assurer une choix correcte de l'appareil et de ses accessoires, on vous conseille de faire un'essay avec la trame à utiliser.**
- **Lorsqu'un équipement devient obsolète ou que vous ne souhaitez plus l'utiliser, veuillez l'éliminer de façon responsable en respectant toutes les règlementations locales en vigueur relatives à l'élimination et/ou au recyclage des matériaux.**



Caractéristiques techniques

Max 1200 m/min	76 dB (A)
4.7 kg	Max 5 mm
Min 5° C-Max 40° C	5,5 - 7 bar
Max 85 %	Max 2,2 mm

Alimentation

200 - 575V 400VA	Fuse Max T 10A **Fusible**
3,3 kg	

NOTE

Sous réserve de modifications techniques.

Détecteur de rupture de fil

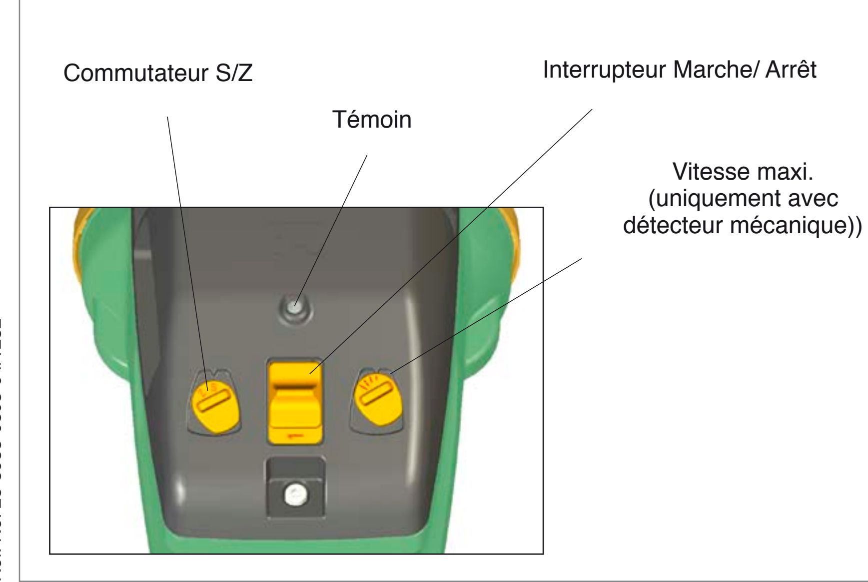
Tâteues de réserve de fil

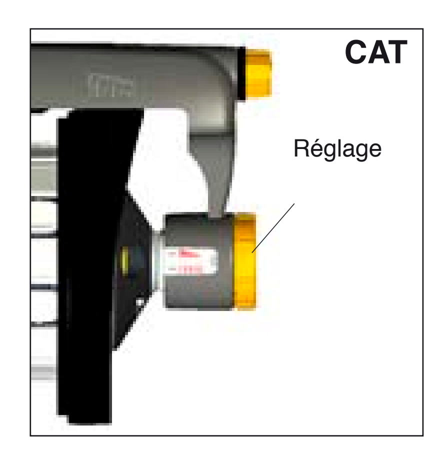
Disque d’enroulement

Ajustement support
frein à brosse

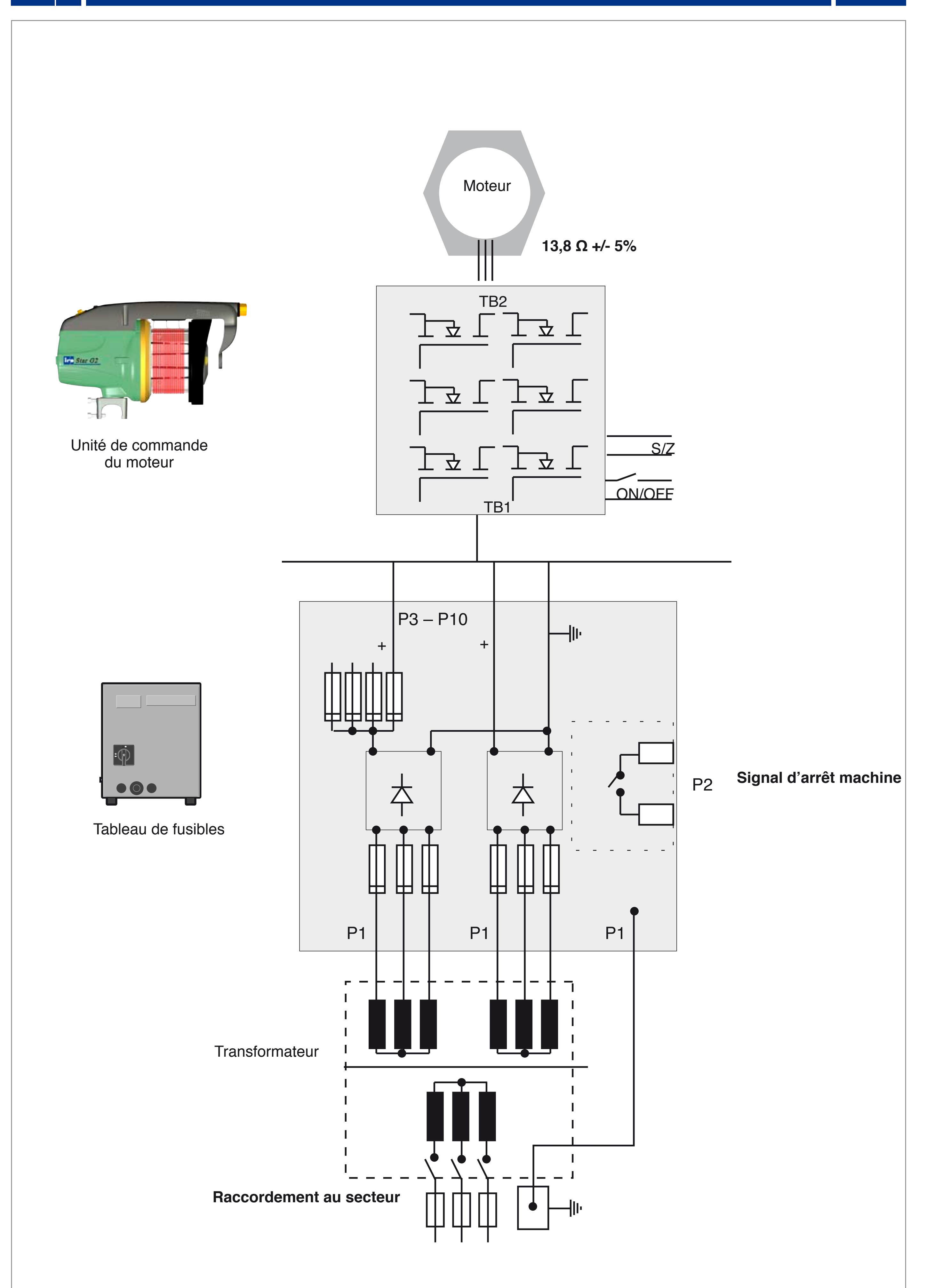
Support

Tambour d’enroulement





Ref. No. 28-8933-0803-04/1232



Ref. No. 28-8933-0803-04/1232

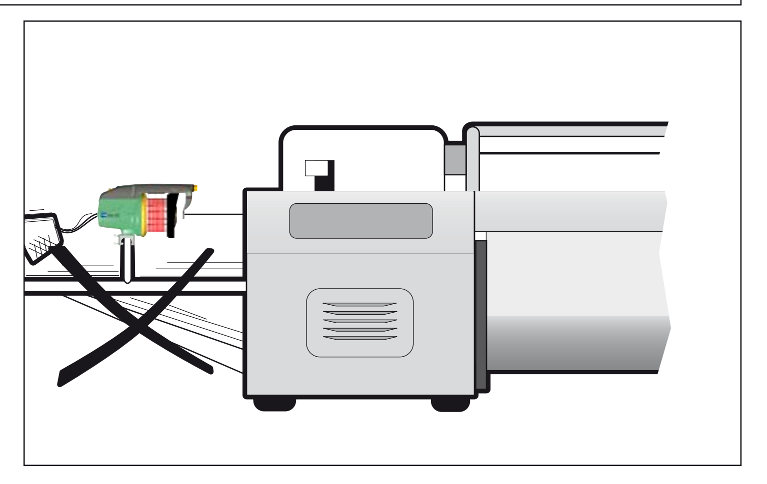
REMARQUE

Il est possible que de la condensation se forme sur le prédélivreur en déplaçant du local froid du magasin, au local plus chaud de la salle de tissage. S’assurer qu’il soit bien sec avant de le mettre en fonctionnement.



MISE EN GARDE !

Ne pas monter le prédélivreur directement sur le métier.



Utiliser un support séparé.

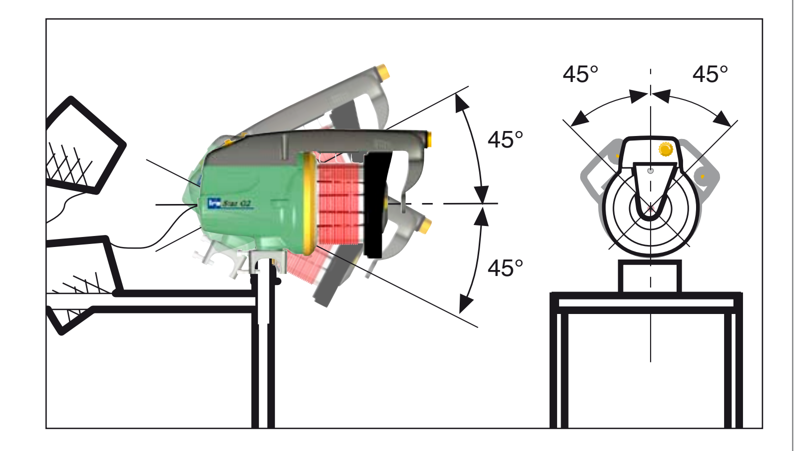
REMARQUE

Brancher à l’installation de mise à la terre du métier, la borne de masse PE du support sur lequel sont installés les prédélivreurs ainsi que celle du cantre.

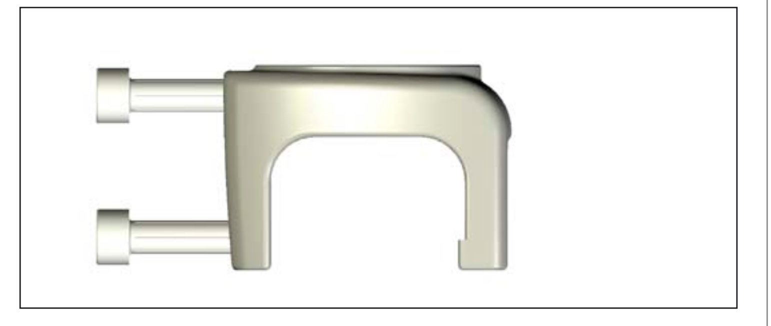
Placer le cantre derrière le support du prédélivreur en évitant les angles effilés vers le chemin du fil depuis la sortie du cantre vers les prédélivreurs.



Les prédélivreurs équipés de tâteurs mécaniques doivent être montés avec une inclinasion de 45° par rapport au plan horizontal.
*= 15° maximum avec une force du ressort du tâteur, réduite.



Vérifier le serrage correct des vis de montage.

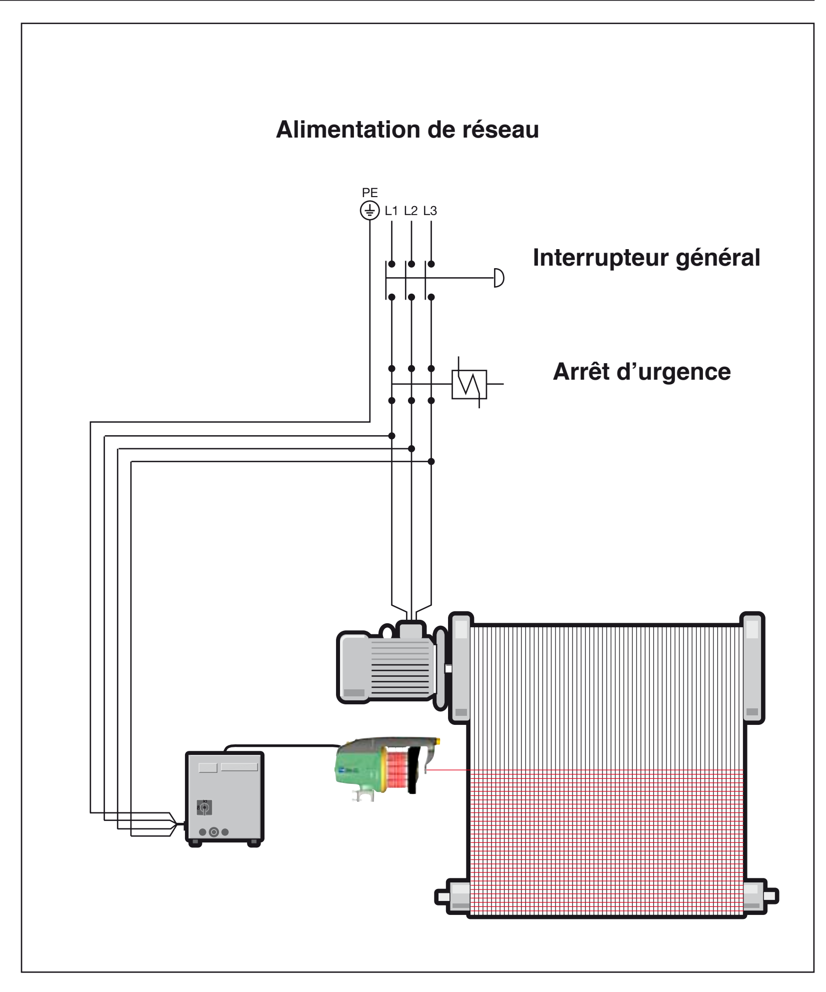




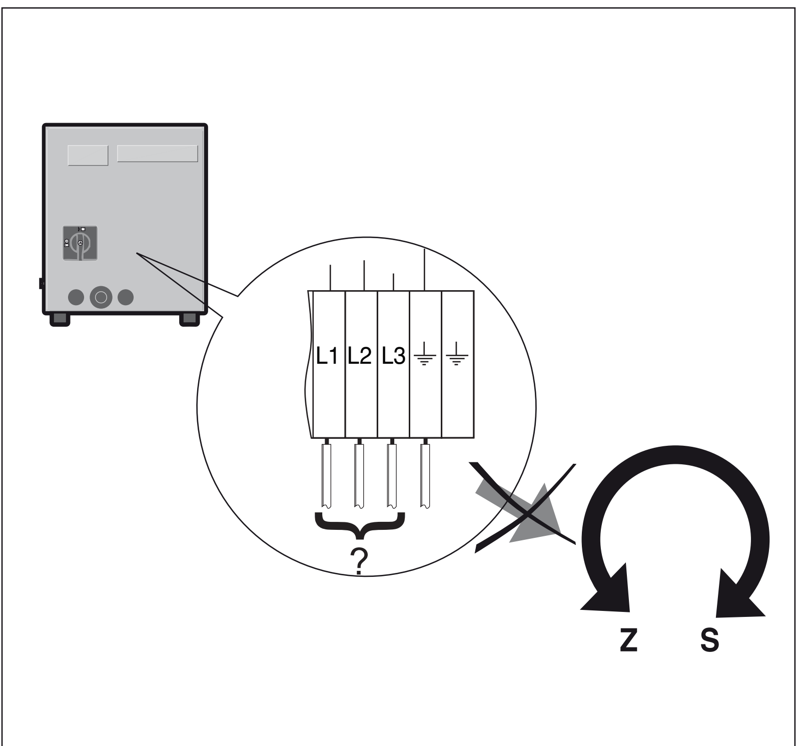
ATTENTION !

Couper le courant avant toute intervention sur l'installation électrique.

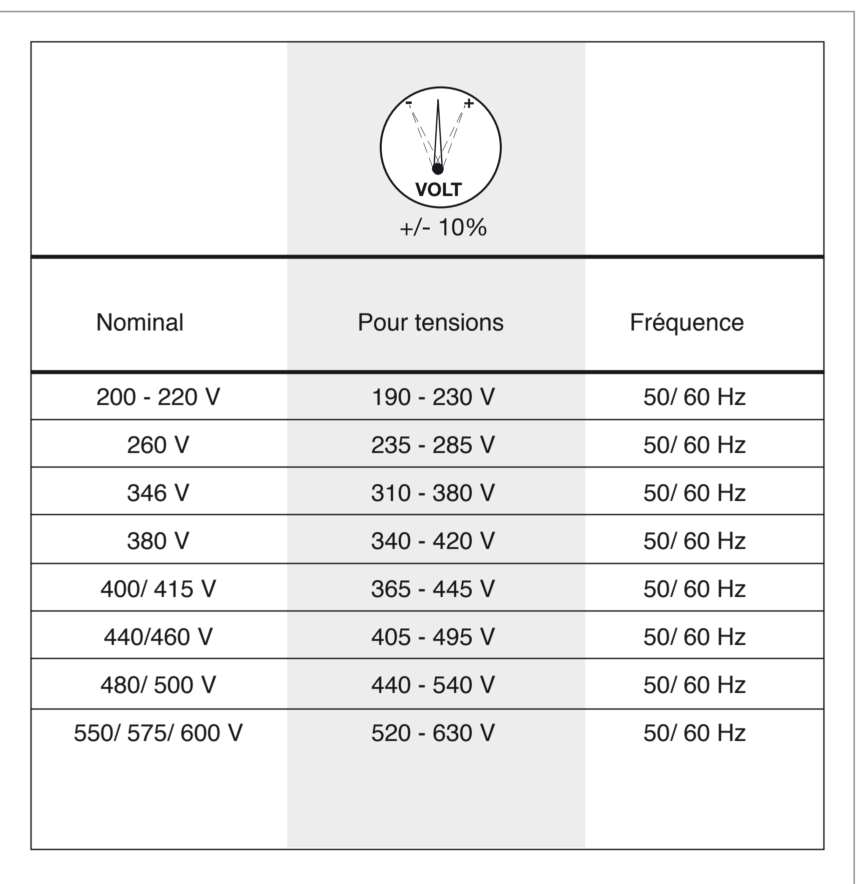
Ne pas mettre le prédélivreur hors tension pendant l'arrêt du métier.



L'ordre des phases N'AFFECTE PAS le sens de rotation.



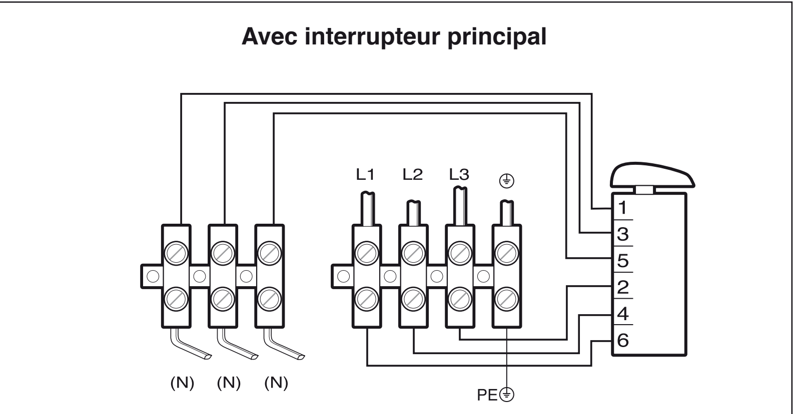
Voltages.



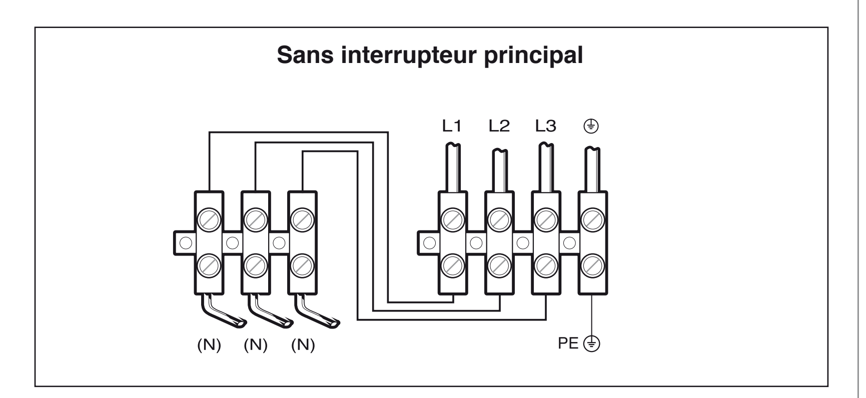
Nominal	Pour tensions	Fréquence
200 - 220 V	190 - 230 V	50/ 60 Hz
260 V	235 - 285 V	50/ 60 Hz
346 V	310 - 380 V	50/ 60 Hz
380 V	340 - 420 V	50/ 60 Hz
400/ 415 V	365 - 445 V	50/ 60 Hz
440/460 V	405 - 495 V	50/ 60 Hz
480/ 500 V	440 - 540 V	50/ 60 Hz
550/ 575/ 600 V	520 - 630 V	50/ 60 Hz

Vérifier le schéma de câblage avant d'effectuer tout branchement.

Avec interrupteur principal



Sans interrupteur principal



Ref. No. 28-8933-0803-04/1232

Lo schema sottostante si riferisce ad une cassetta equipaggiata con un interruttorre principale (vedi figura 1). La tensione di rete deve essere collegata a L1 L2 L3 e alla terra. Se la cassetta non ha un interruttorre principale essa va collegata come figura 2.

Avec interrupteur principal • Senza interruttore

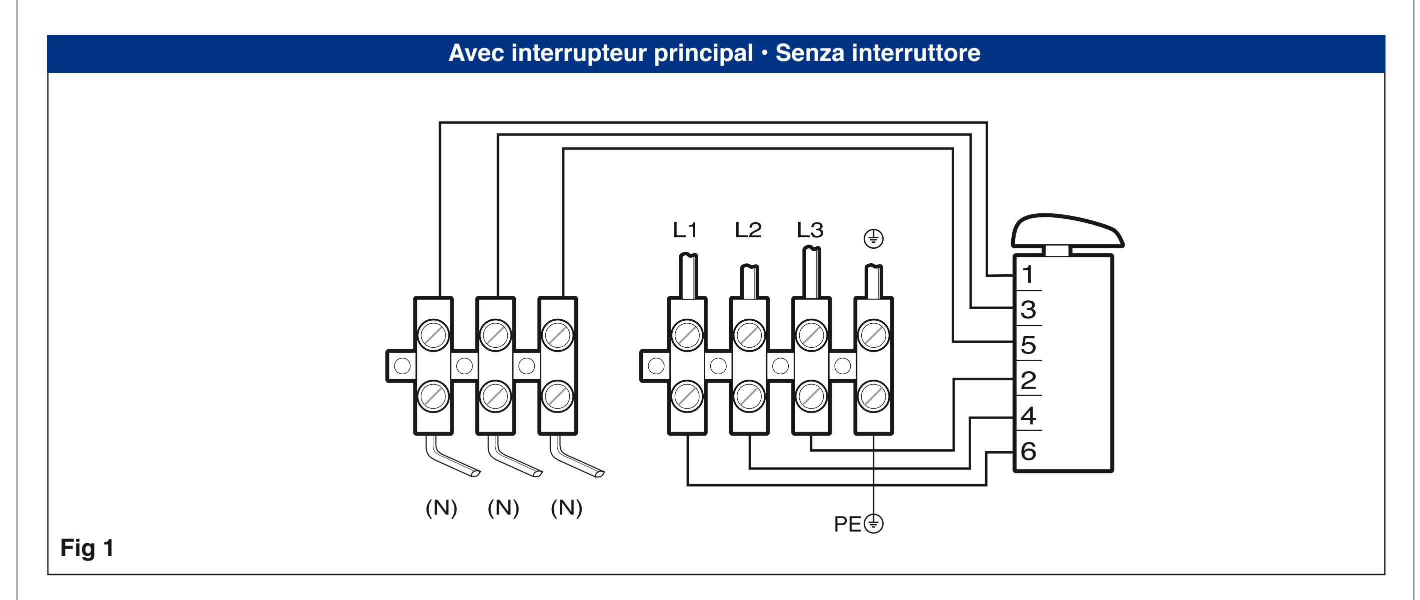


Fig 1

Sans interrupteur principal • Senza interruttore principale.

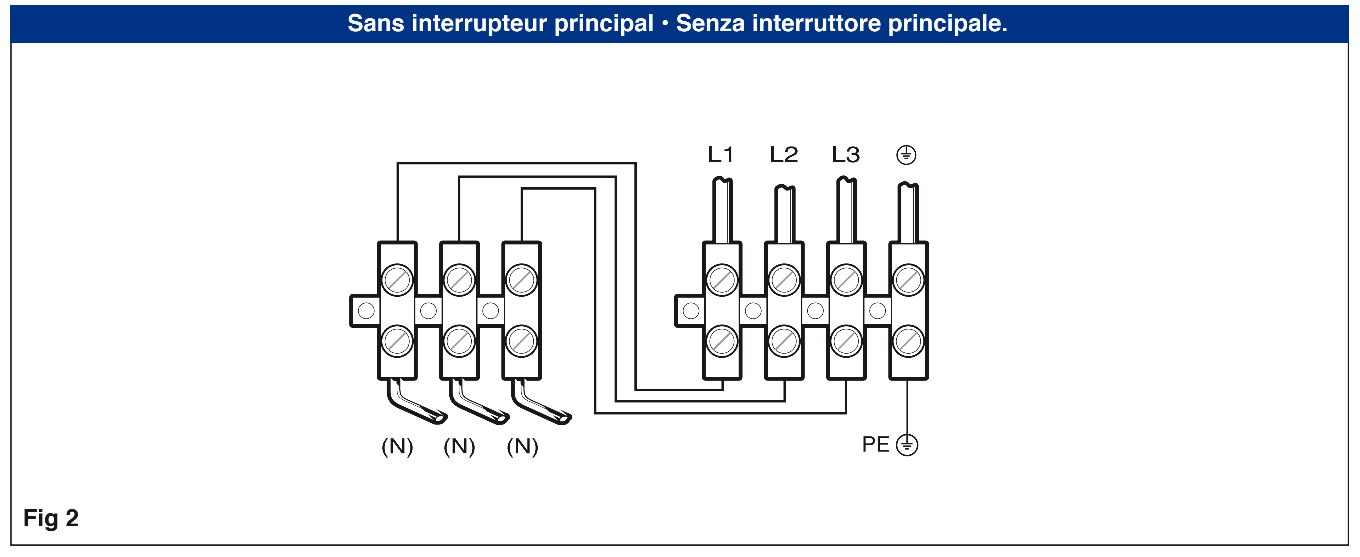
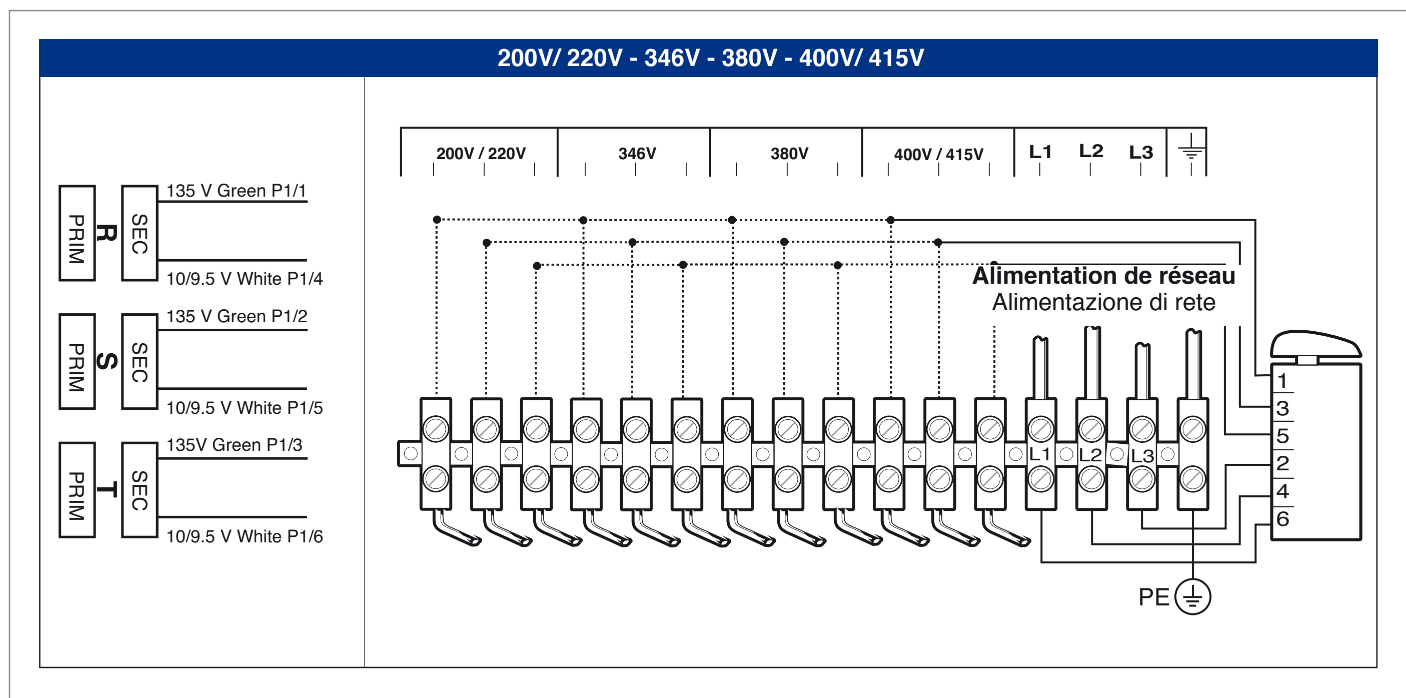


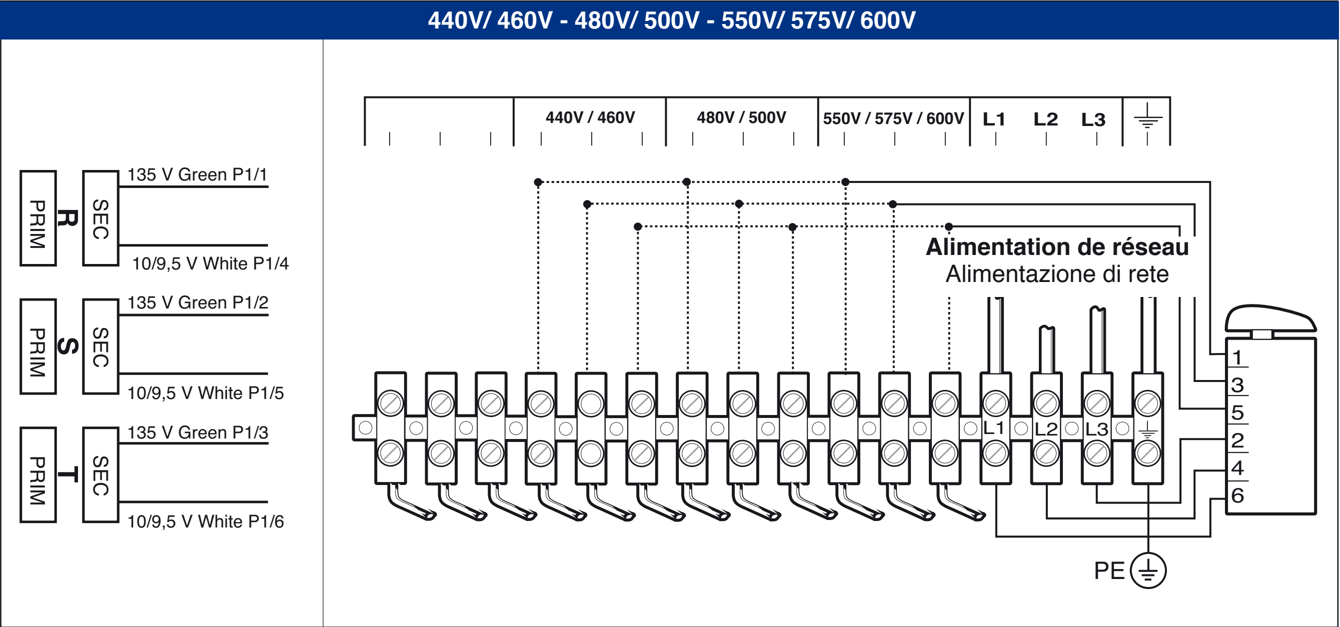
Fig 2

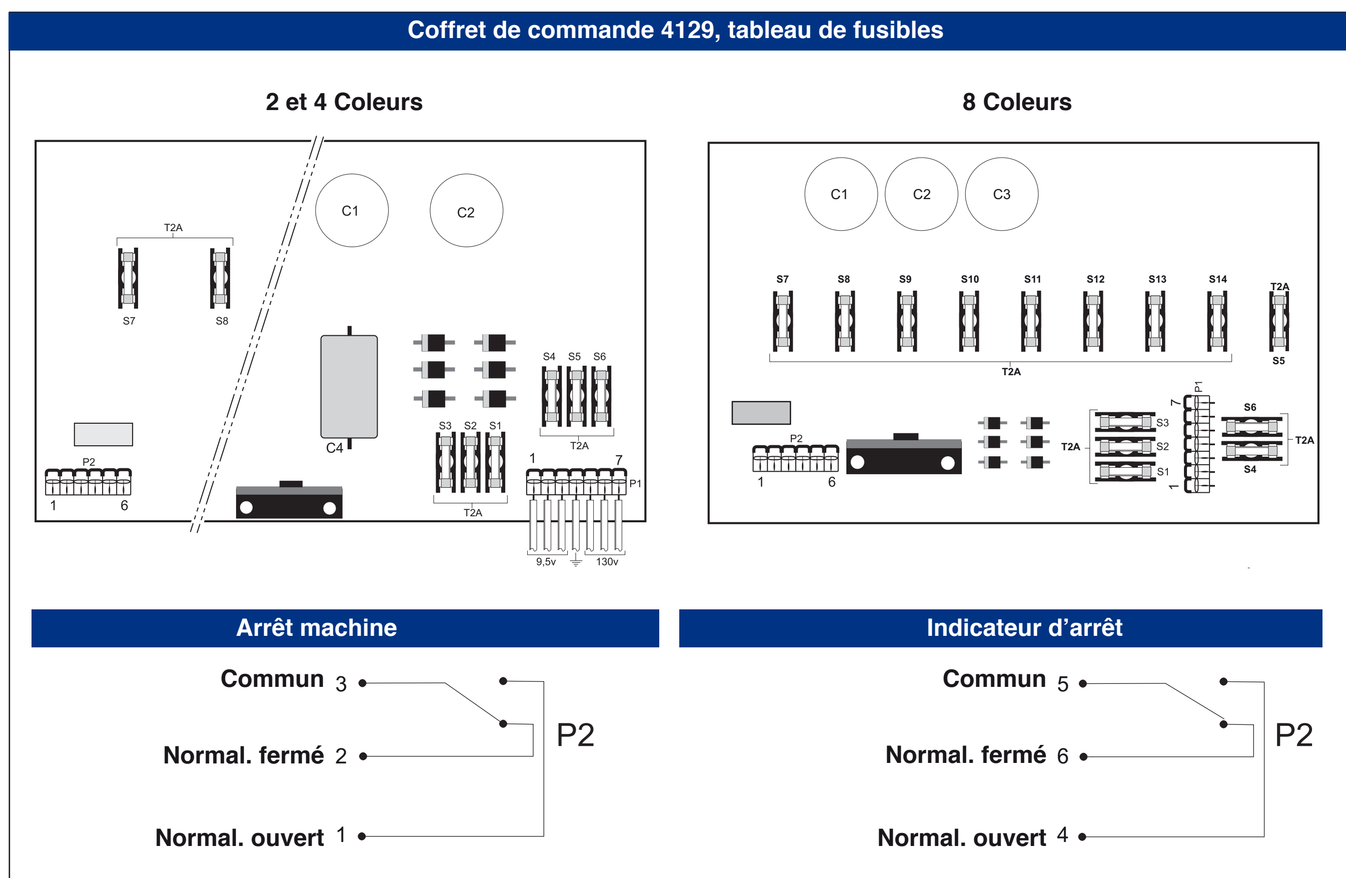
Ref. No. 28-8933-0803-04/1232

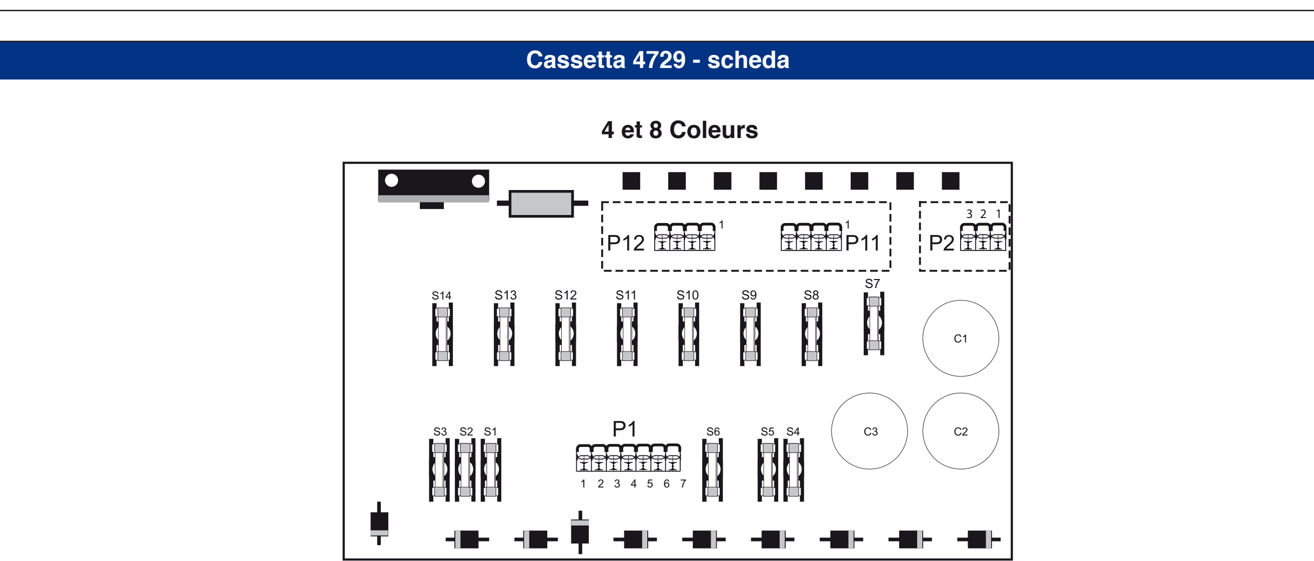
200V/ 220V - 346V - 380V - 400V/ 415V

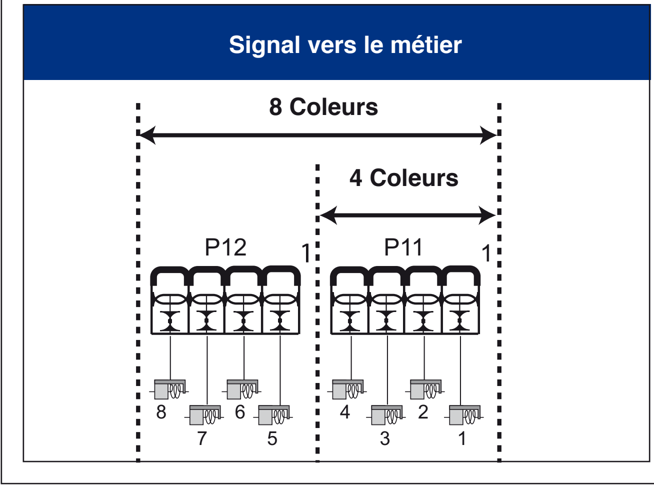


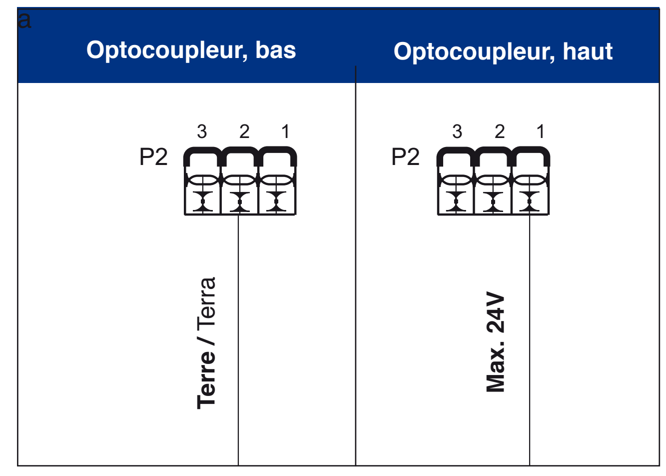
440V/ 460V - 480V/ 500V - 550V/ 575V/ 600V







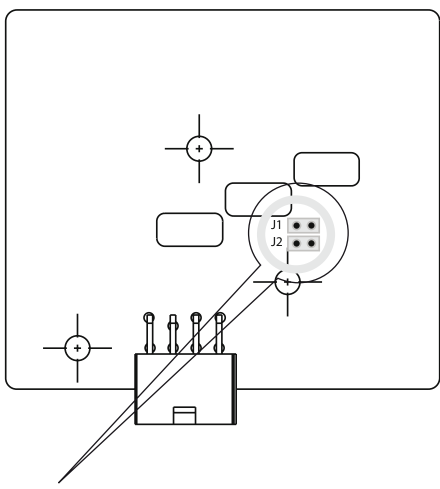




Ref. No. 28-8933-0803-04/1232

Ponts du circuit imprimé du moteur

Le modèle Star-G2 est équipé de ponts sur le circuit imprimé du moteur, qui adaptent le fonctionnement des prédélivreurs aux caractéristiques du procédé de tissage.
(Les paramètres reçus par la machine ont la priorité sur ceux des petits ponts = jumpers

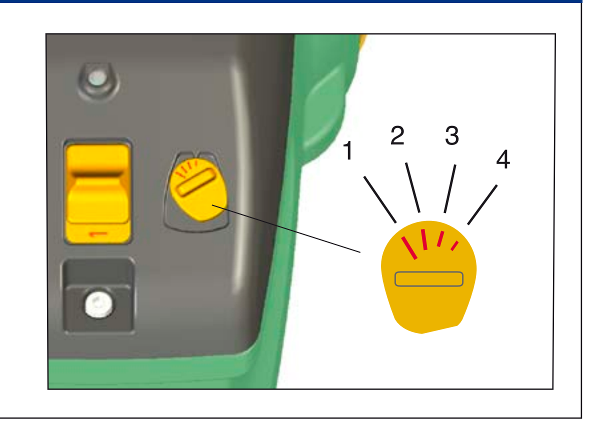


J1		**Filtrage signal du détecteur de loom stop -TRAMES RIGIDES**
J1		**Filtrage signal du détecteur de loom stop - NORMAL**
J2		**Stand-by - ACTIVÉ**
J2		**Stand-by - DÉSACTIVÉ**

Vitesse maximale

Pour régler la vitesse maximale, faire tourner le disque dans la position appropriée.

1 = 1200 m/min
2 = 960 m/min
3 = 630 m/min
4 = 400 m/min



Ref. No. 28-8933-0803-04/1232

Le tissage de certains types de fils ou des conditions spéciales de tissage peuvent imposer l'utilisation des tendeurs de fil en positions 1 et 3. Les tableaux de cette page et de la page suivante indiquent les combinaisons disponibles.

Positions des tendeurs de fil / Frenafilo - Posizione

Tendeur de fil - Type et position

	TYPE DE TENDEUR	POS/ POS		TYPE DE TENDEUR	POS
A		1	F		
B		1 3	G		
C		1	H	Brosse	2
D		1	J	(CAT)	3
E			K		3

Ref. No. 28-8933-0803-04/1232

Fil	Lance				Projectile/		
	COMPTE-FILS	TENDEUR 1	TENDEUR 2	TENDEUR 3	COMPTE-FILS	TENDEUR 1	TENDEUR 2
Fils coton et élastique recouvert	Ne 74 - 35 Ne 59 - 9 Ne 15 - 4 Ne 6 - 1,2	A A A D	H/ I H/ II H/ III H/ IIII	J/ I+K J/ II+K J/ III+K B+B+K	Ne > 35 Ne 59 - 16 Ne 20 - 4 Ne 6 - 1,2	A A A D	H/ I H/ II H/ III H/ IIII
Laine	Nm 120 - 60 Nm 100 - 14 Nm 25 - 7 Nm 10 - 2	A A A D	H/ I H/ II H/ III H/ IIII	B+B+K B+B+K B+B+K B+B+K	Nm > 60 Nm 100 - 27 Nm 33 - 7 Nm 10 - 2	A A A D	H/ I H/ II H/ III H/ IIII
Fils rigides, jute et flax (lin)	Nm 120 - 30 Nm 35 - 20 Nm 26 - 7 Nm 10 - 2	A A A D	H/ II H/ III H/ III H/ IIII	B+B+K B+B+K B+B+K K	Nm 120 - 27 Nm 33 - 7 Nm 10 - 2	A D D	H/ II H/ III H/ IIII
Chenille	Nm 120 - 20 Nm 25 - 7 Nm 10 - 2	A A D	H/ II H/ III H/ IIII	J/ II+K K B+B+K	Nm 120 - 50 Nm 67 - 7 Nm 10 - 2	A A D	H/ I H/ II H/ III
Fils fantaisie, fils gros et boutonnés	Nm 120 - 50 Nm 67 - 7 Nm 10 - 2	B B B	H/ I H/ II H/ III	B+B+K B+B+K B+B+K	Nm 120 - 50 Nm 67 - 7 Nm 10 - 2	B B B	H/ I H/ II H/ III
Fil à forte torsion	Tex 4 - 20 Tex 15 - 50 Tex 40 - 100	C C C	H/ I H/ II H/ III	B+B+K B+B+K B+B+K	Tex 4 - 20 Tex 15 - 100 Tex 80 - 400	C C C	H/ I H/ II H/ III
Fil continu	Tex 4 - 20 Tex 15 - 40 Tex 30 - 100 Tex 80 - 400	C C A A	H/ I H/ II H/ II H/III	J/ I+K J/ II+K J/ III+K B+B+K	Tex 4 - 20 Tex 15 - 100 Tex 80 - 400	C C A	H/ I H/ II H/ III

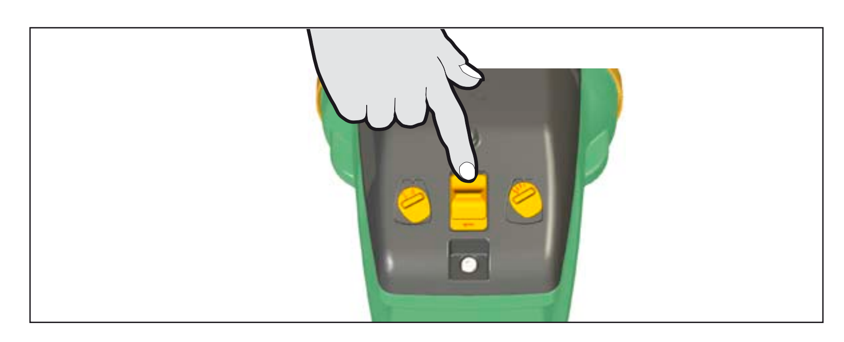
Niveaux de tension: I=souple, II=moyen, III=dur, IIII=très dur

NOTE

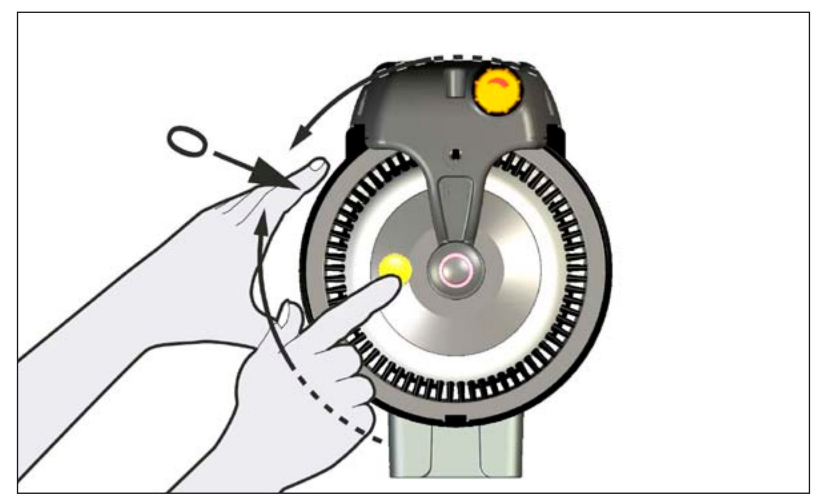
Etant donné que le fonctionnement des tendeurs peut être influencé par différents facteurs liés aux caractéristiques des fils utilisés, les indications de ce tableau sont fournies seulement à titre indicatif. En Cas de doute, nous recommendons de procéder à un essai.

Ref. No. 28-8933-0803-04/1232

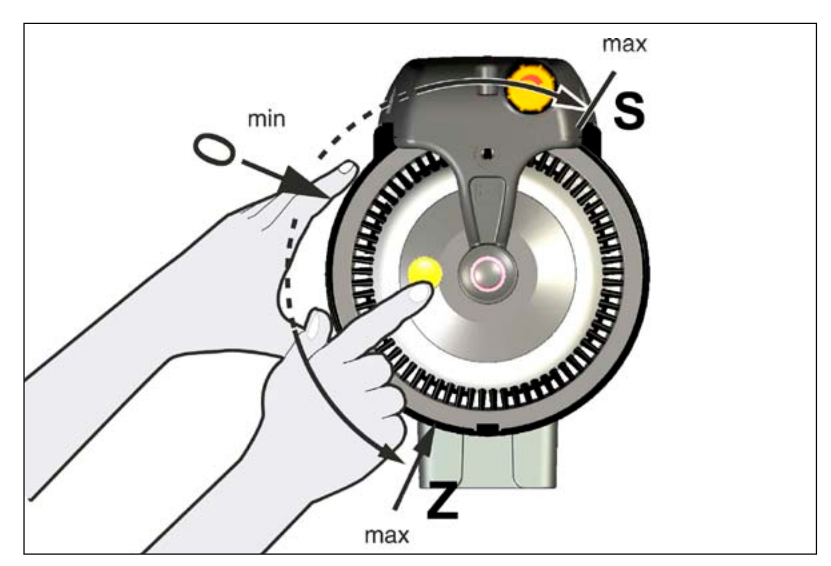
Mettre le prédélivreur hors tension.



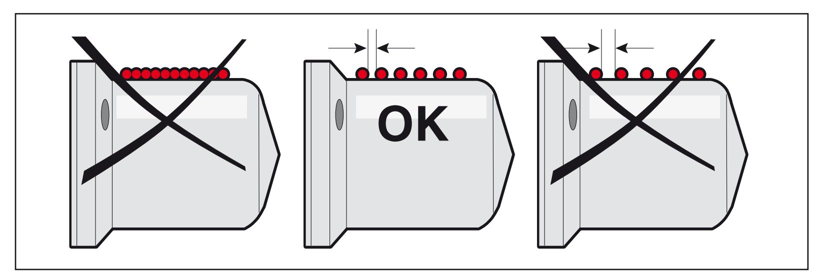
Saisir le disque d’enroulement et, tout en appuyant sur le bouton orange sur la partie antérieux du tambour d’enraulement, faire tourner le disque d’enroulement jusqu’à ce que le bouton s’engage. En alignant le règle du disque d’enroulement avec la ligne située sur le carter du moteur, on obtient la position de séparation ”zéro”.



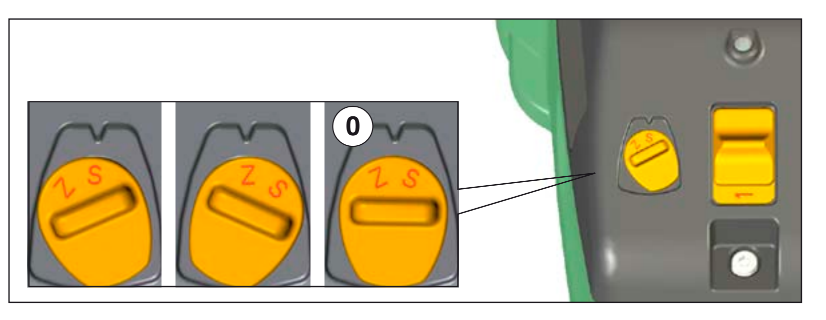
Pour le réglage, appuyer sur le bouton et faire tourner le disque d’enroulement dans la direction souhaitée. La séparation varie de 0 à 2,2 mm selon la rotation du disque.



La séparation doit être nette sans être excessive.

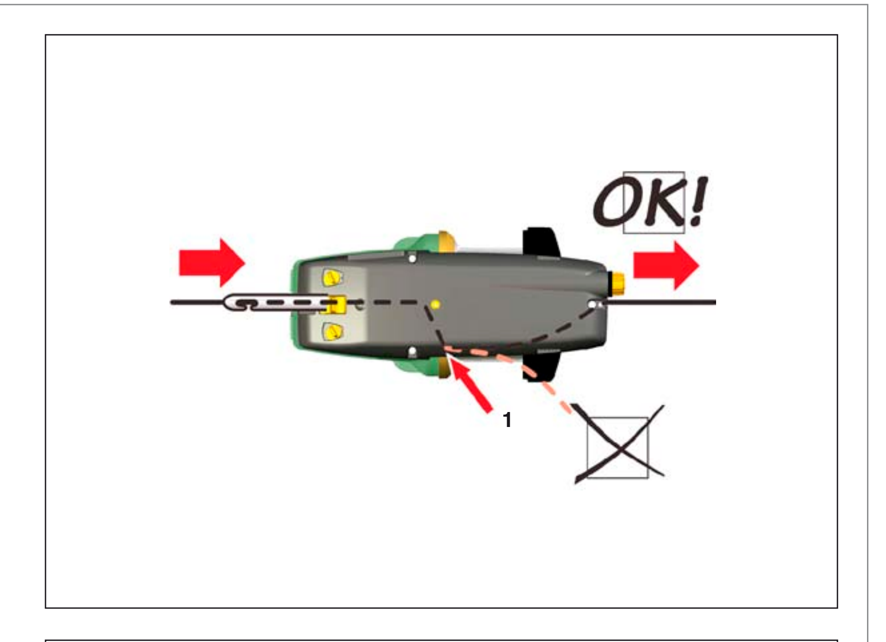


Régler le sens de rotation avec le commutateur et mettre le prédélivreur sous tension.. En position 0, le prédélivreur se trouve en position d’attente.



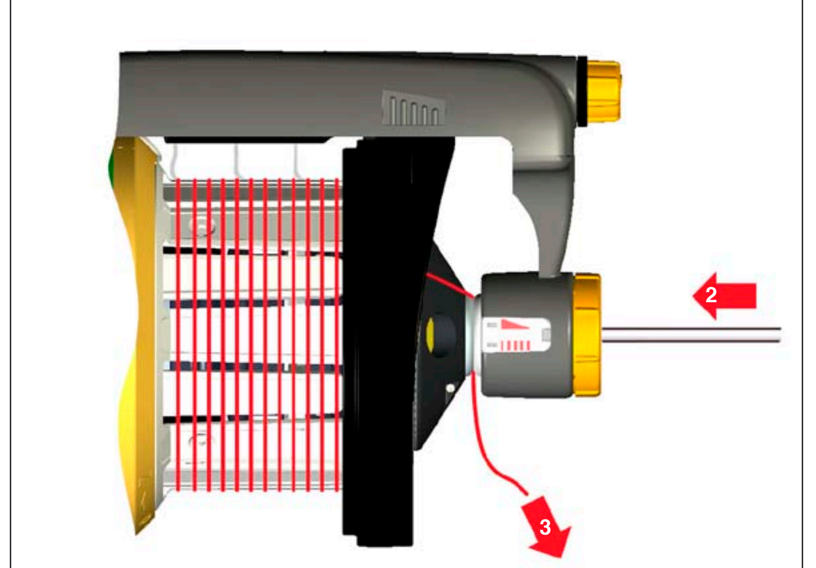
SANS CAT

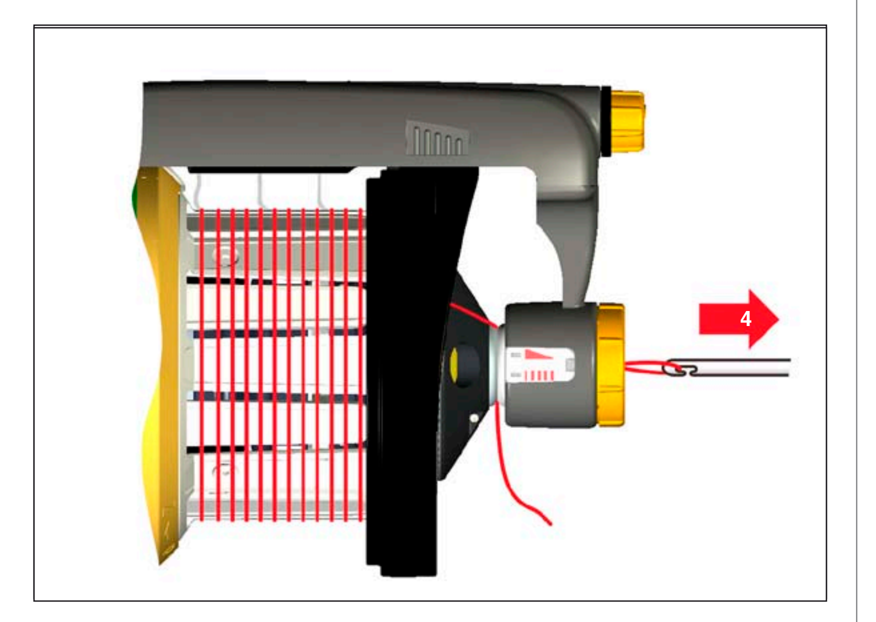
- Mettre le pré-delivreur hors tension.
- Positionner l'oeillet du disque d'enroulement (1).
- Infiler la passette à travers le pré-délivreur et l'oeillet de sortie (voir page 16).
- Tirer le fil et remettre le pré-délivreur.
- Mettre en marche le pré-délivreur.



AVEC CAT

- Mettre le pré-délivreur hors tension.
- Positionner l'oeillet du disque d'enroulement.
- Infiler la passette à travers le pré-délivreur et la brosse de controlê du ballon.
- Mettre le pré-délivreur en marche et remplir la réserve.
- Insérer la passette aussi loin que possible dans le CAT (2).
- Tirer le fil (3) pour l'enrouler autour de la passette.
- Le fil est entraîné par la passette (4).



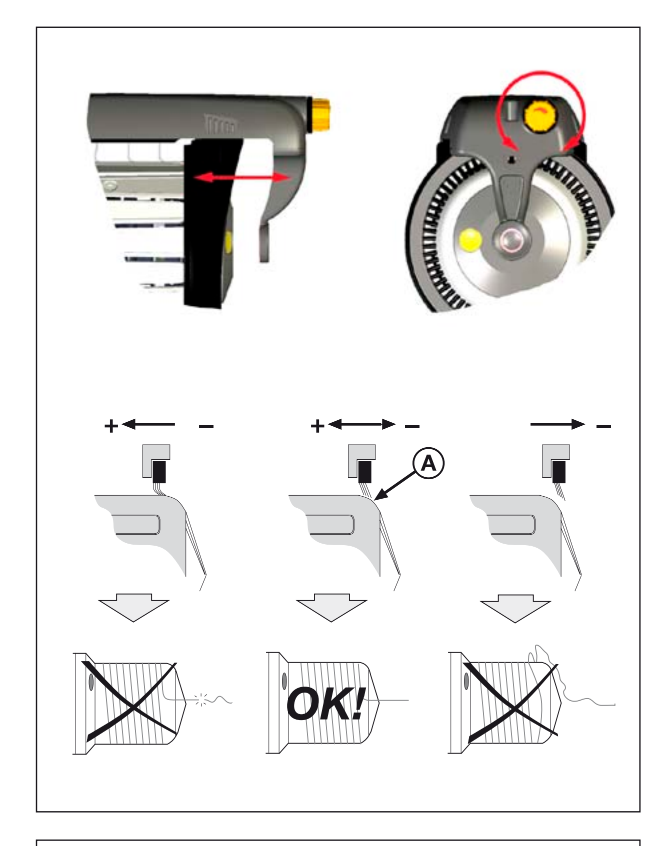


Ref. No. 28-8933-0803-04/1232

Régler la valeur du contrôle ballon.

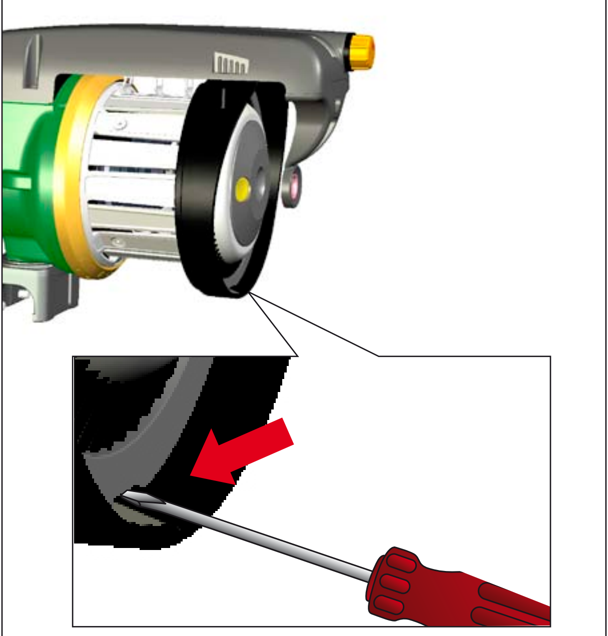
NOTE

Une tension excessive risque de causer une usure anormale du frein.



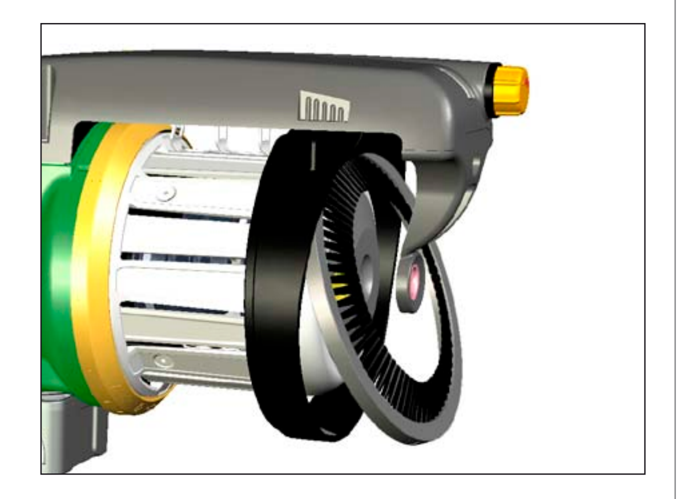
ENLEVER L'ANNEAU DE BROSSE.

Appuyer sur la lèvre sur la glissière avec un tournevis.
Enlever l'anneau de brosse.



REMPLACER L'ANNEAU DE BROSSE

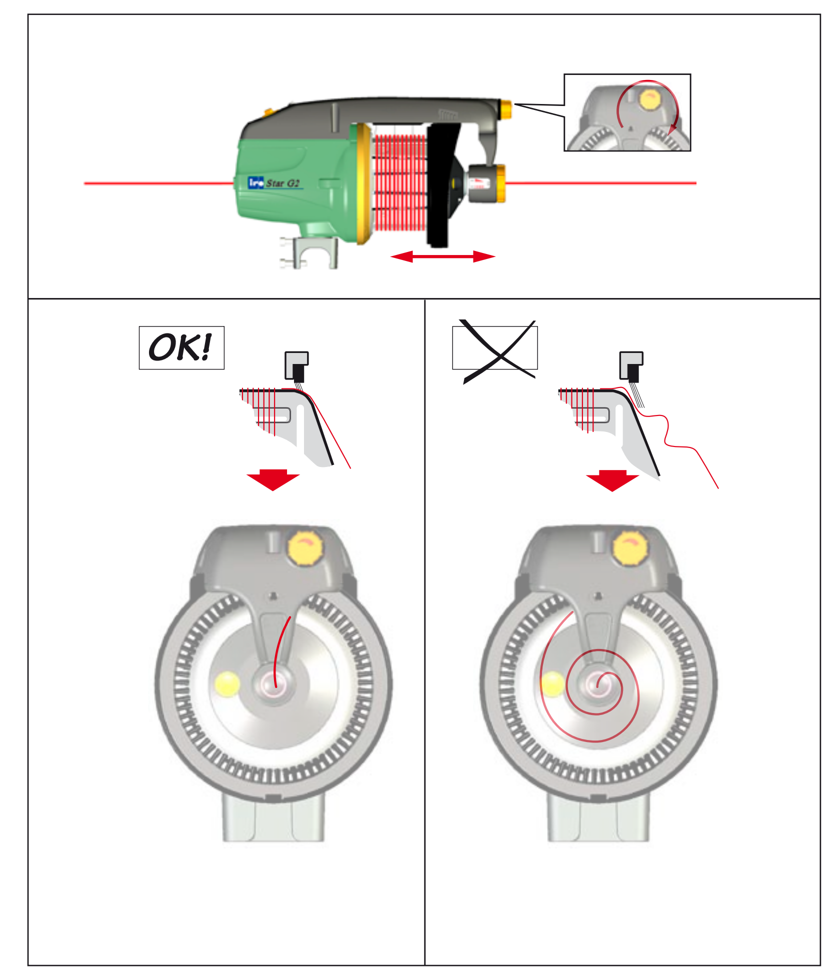
Enfoncer l'anneau de brosse sur la glissière. Le « clic » assure que l'anneau de brosse est correctement positionné.



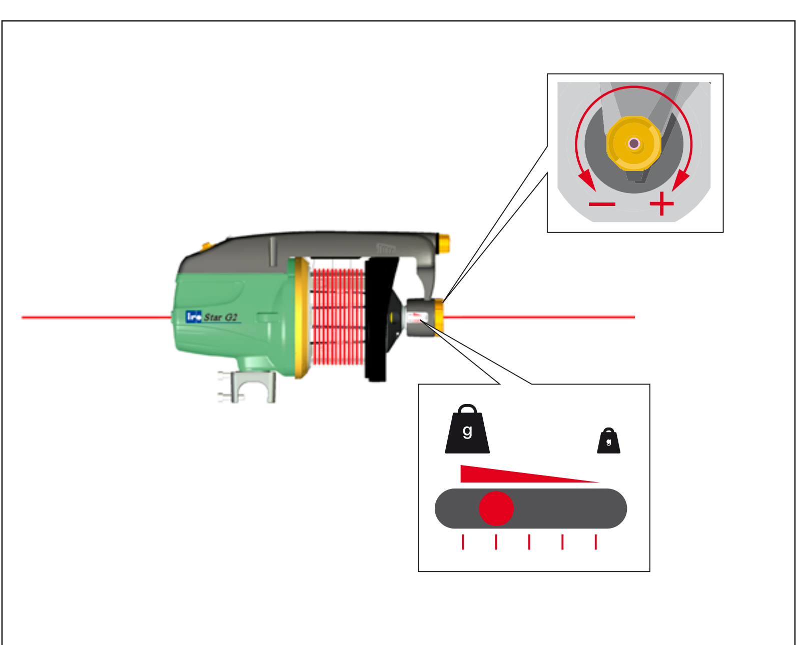
Réglage de la tension d'arrivée du fil au CAT.

NOTE

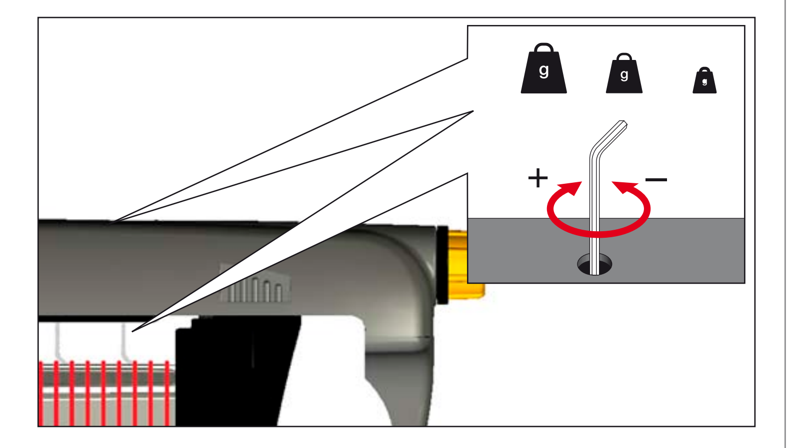
Le frein à brosse doit être utilisé seulement pour régler le balloon.



Réglage de la tension de sortie.

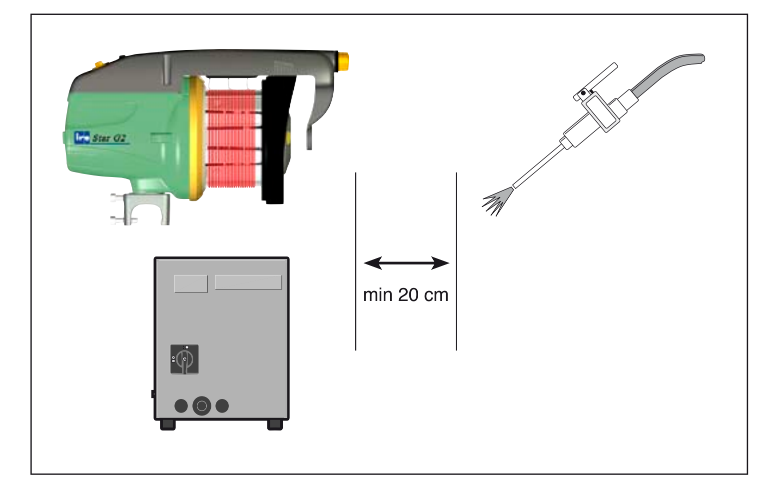


Les palpeurs sont réglables à trois niveaux:
Niveau 1 - Fils très fins
Niveau 2 - Réglages normaux
Niveau 3 - Fils très épais



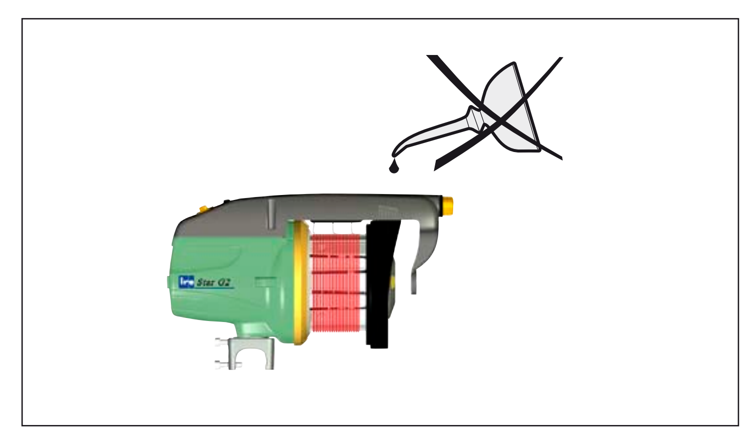
NETTOYAGE

Un nettoyage régulier est recommandé pour éviter l'accumulation de peluches et de poussière sur le prédélivreur ou sur le coffret de commande.



GRAISSAGE

Le prédélivreur ne demande aucun graissage.

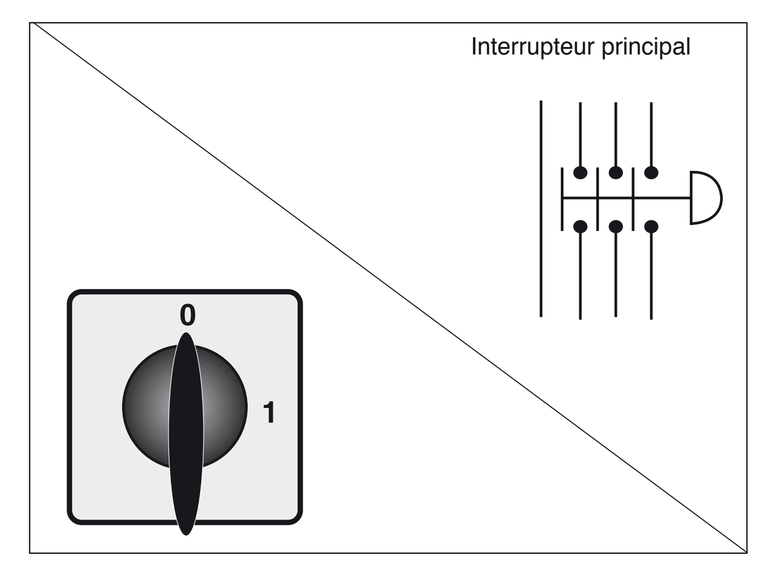


CONNECTIONS



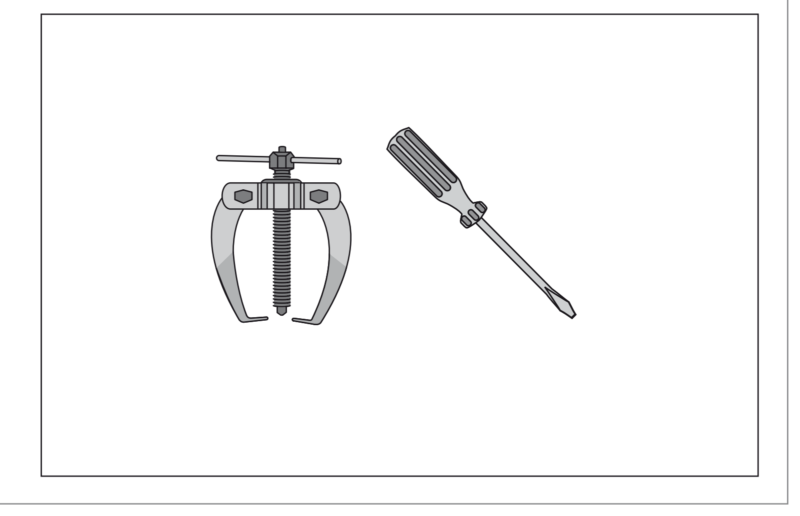
ATTENTION!

Couper toujours le courant ou isoler l'alimentation électrique et débrancher l'alimentation pneumatique avant de brancher ou débrancher le pré-délivreur, la carte de commande ou tout autre circuit électronique.



TROUSSE À OUTILS IRO / ROJ

Il est recommandé d'utiliser la trousse à outils IRO, avec des outils spécialisés, pour assure une simple et corriger démontage/ montage générale de prédélivreur IRO pendant l'entretien. Pour plus d'informations contacter le local service d'assistance IRO.



Ref. No. 28-8933-0803-04/1232

Panne	No
L'appareil ne démarre pas	2 - 3 - 5 - 6 -14 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
L'appareil ne s'arrête pas	9 - 13 - 5 - 15 - 24 - 25
Réserve de fil faible ou vide	17 - 3 - 5 - 16 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Le fil d'entrée casse fréquemment	22 - 10 - 18 - 14
Le fil de sortie casse fréquemment	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Les fusibles brûlent plusieurs fois	25 - 28
Le voyant du pré-délivreur clignote	3 - 9 - 8 - 27
Prédélivreur en alerte avec la lumière fixe	29

No	Causes possiblesies	Remèdes	Voir page
2.	Position incorrecte du tambour d'enroulement	S'assurer que le groupe capteur soit positionné vers le haut	18
3.	Blocage du disque d'enroulement	Libérer et nettoyer le disque d'enroulement	19
5.	Blocage des bras du tateur	Libérer les bras et nettoyer le tâteur	18
6.	Branchement des câbles défectueux	Contrôler et rectifier	6-10
7.	Fusibles brûlés	Remplacer le fusible endommagé	1, 10
8.	Alimentation de reseau/tension primaire défectueuse	Contrôler l'alimentation de reseau et les connexions	6-10
9.	Tension d'entrée insuffisante	Augmenter la tension d'entrée	11-12
10.	Tension d'entrée excessive	Diminuer la tension d'entrée	12-13
11.	Réglage du ballon insuffisant	Augmenter le réglage du ballon	16-17
12.	Tension de sortie excessive	Diminuer la tension de sortie	16-17
13.	Séparation du fil excessive	Diminuer la séparation du fil	14
14.	Réglage du pont incorrect	Repositionner le cavalier	11
15.	Pression excessive sur le bras du tâteur maxi	Réduire la pression du ressort	18
16.	Rebondissement du tâteur maxi	Augmenter la pression du ressort	18
17.	Réglage insuffisant de la vitesse maxi	Augmenter le réglage de vitesse maxi	11
18.	Réglage excessif de la vitesse maxi	Diminuer le réglage de vitesse maxi	11
19.	Réserve de fil insuffisante	Voire "Réserve du fil insuffisant ou vide", sous "en panne"	-
20.	Réglage du ballon endommagé	Réparer/remplacer toutes les pièces défectueuses	16
21.	Erreur du signal d'arrêt entre le coffret de commande et le métier	Contrôler toutes les connexions/câbles	10
22.	Mauvais alignement entre la bobine et le prédélivreur	Réaligner la bobine/prédélivreur	-
23.	Réaligner le prédélivreur/métier	-	-
24.	Pâlpeur réserve de fil défectueux	Remplacer le tâteur concerné	3
25.	Circuit imprimé du moteur défectueux	Remplacer le circuit imprimé concerné	-
26.	Panneau de fusibles défectueux	Remplacer le panneau de fusibles concerné	10
27.	Interface du coffret de commande défectueuse	Remplacer l'interface concernée	10
28.	Câble de connexion du prédélivreur défectueux	Remplacer le câble de connexion concerné	-
29.	Casse de fil	Rechargement de prédélivreur	15-16

Ref. No. 28-8933-0803-04/1232



IRO AB
Box 54
SE-523 22 Ulricehamn

EC DECLARATION OF CONFORMITY
EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DECLARATION CE DE CONFORMITE
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE
DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

Guarantee that machine type: ....
Versichert dass der Maschinentyp:.................
Guarantie pour machine type: ....
Garantische che il tipo di macchina:...............
Garantia que é o tipo de màquina: ....
Garantiza de que os tipos de màquinas: ....

Star G2

Is manufactured in comformity with the provisions of the following EC directives and applicable amendments:

Ist gemäss der folgenden für Maschinen geltenden EG-Richtlinjen hergestellt worden (damit auch alle zusätzliche Änderungen)

Est fabriqué en conformité aux dispositions des directives CE suivantes (y compris tous les amendements):

E´costruito in conformità a quanto previsto dalle seguenti direttive UE e successive modifiche:

Està fabricado conforme con las disposiciones de las debajo mencionadas directivas CE (y sucesivas modificaciones):

Està fabricado em conformidade como o estabelecido nas seguintes directivas CE (incluido altarações):

Safety of machinery	2006/42/EC	EN ISO 111 11-1
Low voltage equipment	2006/95/EC	EN ISO 111 11-1
Electromagnetic compatility	2004/108/EC	EN ISO 111 11-1

Pär Josefsson, Manager Product and Development department, 2009-05-10

Ref. No. 28-8933-0803-04/1232